

MOLD FOR MANUFACTURING BLADDER

Publication number: JP62240519

Publication date: 1987-10-21

Inventor: OKUDA MASAYUKI; HATANO YASUO

Applicant: YOKOHAMA RUBBER CO LTD

Classification:

- international: *B29C33/02; B29C33/20; B29C33/30; B29C43/36; B29K21/00; B29K105/24; B29C33/02; B29C33/20; B29C33/30; B29C43/36; (IPC1-7): B29C33/02; B29C33/20; B29C33/30; B29C43/36; B29K21/00; B29K105/24*

- european:

Application number: JP19860084157 19860414

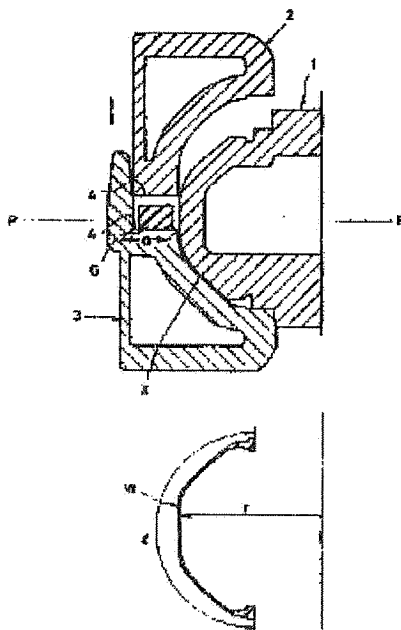
Priority number(s): JP19860084157 19860414

Report a data error here

Abstract of JP62240519

PURPOSE: To improve the uniformity of a tire by a method wherein the mating surfaces of a top and a bottom forces are set at a position deviated by the predetermined distance from the equatorial center of a product bladder.

CONSTITUTION: The position of the mating surfaces 4 of an outer top force 2 and of an outer bottom force 3 are set below the quatorial center P-P of a bladder W in case that the relative position of the outer bottom force 3 to an inner force 1 is fixed and set above the center P-P in case that the relative position of the outer top force 2 to the inner force 1. Just before the outer top force 2 and the outer bottom force 3 are closed, rubber material G, which is put in the portion between the mating surfaces 4, is extruded in a gap X which is formed by the inner force 1 and the split outer top force 2 and outer bottom force 3. Further, the thickness of the rubber of a bladder extruded in the gap X at the portions along the outer top force 2 and the outer bottom force 3 is turned to be nearly uniform and consequently a product bladder W can be obtained.



⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-240519

⑤ Int.Cl. ⁴	識別記号	庁内整理番号	⑬ 公開 昭和62年(1987)10月21日
B 29 C 43/36		7639-4F	
33/02		8415-4F	
33/20			
33/30		8415-4F	
// B 29 K 21:00		4F	
105:24		4F	審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 ブラダー製造用金型

⑮ 特 願 昭61-84157

⑯ 出 願 昭61(1986)4月14日

⑰ 発 明 者 奥 田 昌 幸 平塚市高村26-48-502

⑱ 発 明 者 波 多 野 保 夫 平塚市桃浜町30-11

⑲ 出 願 人 横浜ゴム株式会社 東京都港区新橋5丁目36番11号

⑳ 代 理 人 弁理士 小川 信一 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

ブラダー製造用金型

2. 特許請求の範囲

内部金型と、外部上型金型及び外部下型金型とで構成されるブラダー製造用金型において、前記外部上型金型及び外部下型金型の少なくとも一方を固定した場合、外部上型金型と外部下型金型との合わせ面を、製品ブラダーの赤道中心より所定の距離だけずらした位置に設定したことを特徴とするブラダー製造用金型。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、ブラダー製造用金型に係わり、更に詳しくはタイヤ加硫用のブラダーの肉厚を均一化することにより、製品タイヤのユニフォミティーを改善したブラダー製造用金型に関するものである。

(従来技術)

一般に、タイヤ加硫用のブラダー製造用金型

としては、例えば第3図に示すように内部金型1と、分割された外部上型金型2及び外部下型金型3とで構成され、ブラダーの加硫時には外部上型金型2と外部下型金型3とが同じ緯度で厚みが同じようになように設計されている。

即ち、外部上型金型2及び外部下型金型3との一方を固定して、他方を昇降させるようにした場合、その合わせ面4は製品ブラダーWの赤道中心P-Pになるように設定されている。

そして、外部上型金型2と外部下型金型3との合わせ面4の部分に置いたブラダー用のゴム材料(図示せず)を金型の閉鎖時に、内部金型1と、分割された外部上型金型2及び外部下型金型3との間隙Xに押し出すことにより一定の肉厚のブラダーを製造していた。

然しながら、このような製造方法の場合、例えば外部下型金型3が固定され、内部金型1が一定の位置に置かれて外部上型金型2が下降する構成のものにあっては、外部上型金型2と外部下型金型3とが閉鎖する直前に、外部上型金

	この発明の ブラダー	従来の ブラダー
上型、下型同一緯度 による最大厚み差	0.31 mm	0.58 mm
加硫したタイヤの LFV（ラテラルフ ォース・バリエーシ ョン）相対値	98	100

上記実施例の比較例から明らかなように、この発明にかかるブラダー製造用金型を用いて製造した製品ブラダーWでは、上型、下型の同一緯度における厚み差を減少させることが出来、このことからタイヤのユニフォミティーを改善出来るのである。

（発明の効果）

この発明、上記のように内部金型と、外部上

型金型及び外部下型金型とで構成されるブラダー製造用金型において、前記外部上型金型及び外部下型金型の少なくとも一方を固定した場合、外部上型金型と外部下型金型との合わせ面を、製品ブラダーの赤道中心より所定の距離だけずらした位置に設定したため、タイヤ加硫用のブラダーの肉厚を均一化することが出来、この結果製品タイヤのユニフォミティーを向上させることが出来る効果がある。

4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明を実施したブラダー製造用金型の断面図、第2図は製品ブラダーの断面図、第3図は従来のブラダー製造用金型の断面図である。

1…内部金型、2…外部上型金型、
3…外部下型金型、4…外部上型金型と外部下型金型との合わせ面、W…製品ブラダー、
P—P…ブラダーの赤道中心。

